

ABSTRAK

IKM RM Aluminium merupakan suatu industri kecil menengah yang bergerak dalam bidang pembuatan perabot rumah tangga yang berbahan dasar aluminium. Produk yang dihasilkan oleh IKM RM Aluminium adalah cetakan kue aluminium. Kondisi nyata di IKM RM Aluminium adalah waktu operasi yang terlalu lama, sehingga mengakibatkan kapasitas produksi tidak dapat memenuhi seluruh permintaan yang ada. Setelah dilakukan analisis terhadap keadaan tersebut maka diketahui bahwa penyebab terjadinya waktu operasi yang terlalu lama adalah jaraknya cukup jauh dan adanya gerakan yang tidak memberi nilai tambah yang dilakukan oleh operator.

Untuk mengatasi masalah tersebut akan dilakukan pengukuran waktu baku untuk metode kerja yang sekarang, lalu akan dilakukan perbaikan metode kerja pada saat proses produksi. Perbaikan terhadap metode kerja ini dilakukan berdasarkan prinsip ekonomi gerakan. Setelah dilakukan perbaikan metode kerja maka dilakukan pengukuran waktu baku yang baru untuk metode kerja yang baru. Kemudian akan dianalisis apakah perbaikan metode kerja tersebut memberi pengaruh terhadap waktu operasi, dan produktivitas IKM RM Aluminium dalam meningkatkan output produksi. Pengukuran waktu dilakukan dengan menggunakan metode Maynard Operation Sequence Technique (MOST).

Hasil dari penelitian ini ada beberapa stasiun kerja yang jaraknya di dekatkan dengan stasiun kerja yang lain yang saling berurutan dan ada gerakan posisi badan yang dikurangi. Setelah dilakukan perbaikan terjadi penurunan waktu baku dan output produksinya pun menjadi meningkat. Output produksi sebelum dilakukan perbaikan sejumlah 2440 unit/minggu dan setelah dilakukan perbaikan output produksinya menjadi 3069, Dari data diketahui bahwa output produksi meningkat dengan kenaikan sebesar 26,88% sehingga permintaan per minggu sebanyak 3000 unit dapat terpenuhi.

Kata kunci : Studi gerakan, MOST, waktu baku